

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
13. Mai 2004 (13.05.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/039591 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B41F 27/12

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/003529

(22) Internationales Anmeldedatum:
23. Oktober 2003 (23.10.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

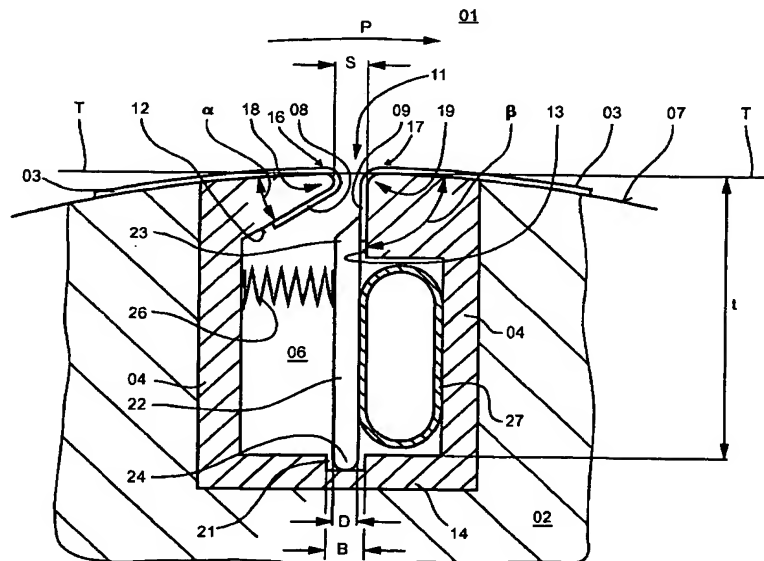
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 50 684.1 31. Oktober 2002 (31.10.2002) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT
[DE/DE]; Friedrich-Koenig-Strasse 4, 97080 Würzburg
(DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BECKER, Martin
[DE/DE]; Obere Hombergstrasse 1, 97450 Arnstein
(DE). FELGENHAUER, Wolfgang, Robert, Josef
[DE/DE]; Karlstadter Strasse 112, 97737 Gemünden (DE).
SCHÄFER, Karl, Robert [DE/DE]; Brunnenstrasse 1,
97222 Rimpf (DE). SCHNEIDER, Georg [DE/DE];
Fritz-Haber-Strasse 13, 97080 Würzburg (DE).(74) Gemeinsamer Vertreter: KOENIG & BAUER
AKTIENGESELLSCHAFT; Patente - Lizenzen,
Friedrich-Koenig-Strasse 4, 97080 Würzburg (DE).(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE,
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF A ROTATING MEMBER AND ROTATING MEMBER OF A PRINTING
PRESS(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES ROTATIONSKÖRPERS UND ROTATIONSKÖRPER EINER
DRUCKMASCHINE

(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a rotating member of a printing press and rotating members. Said rotating member comprises a bale that is provided with a circumferential area. A clamping duct or flow duct that is at least partly open towards said circumferential area is embodied inside the bale while a profiled member which at least partly covers the clamping duct or flow duct relative to the circumferential area is inserted into the bale so as to form an integral joint therewith.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR,
TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Rotationskörpers einer Druckmaschine und Rotationskörper, wobei der Rotationskörper einen Ballen mit einer Mantelfläche aufweist und wobei im Ballen ein zur Mantelfläche zumindest teilweise geöffneter Spannkanaal oder ein Strömungskanaal ausgebildet sind, wobei ein den Spannkanaal oder den Strömungskanaal zur Mantelfläche zumindest teilweise abdeckender Profilkörper stoffschlüssig in den Ballen eingebracht ist.

Beschreibung

Verfahren zur Herstellung eines Rotationskörpers und Rotationskörper einer Druckmaschine

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Rotationskörpers und Rotationskörper einer Druckmaschine gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1, 3, 9, 12, 20 oder 29.

Durch die DE 196 11 642 C2 ist eine Vorrichtung zum Befestigen einer Bespannung auf einem Druckwerkzylinder bekannt, wobei eine vorgefertigte Leiste in eine an der Mantelfläche des Zylinders ausgebildete Nut eingesetzt und an in Umfangsrichtung des Zylinders gegenüberstehenden Fügeflächen verschweißt wird, wobei die Leiste die Nut vollständig ausfüllt und in der Leiste Saugluft führende Bohrungen und eine schlitzförmige Spanngrube zum Halten von einem abgewinkelten Ende der auf dem Zylinder angeordneten Bespannung ausgebildet sind.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines Rotationskörpers und Rotationskörper einer Druckmaschine zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1, 3, 9, 12, 20 oder 29 gelöst.

Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile bestehen insbesondere darin, dass zur Ausbildung eines Spannkanaals oder eines Strömungskanaals eine Nut in die Mantelfläche des Ballens bzw. in die Oberfläche des Grundkörpers z. B. durch in der Fertigung kostengünstiges Fräsen eingebracht werden kann. Eine teure Tieflochbohrung ist nicht erforderlich sind. In die Nut wird ein den Spannkanaal oder den Strömungskanal abdeckender und zur Mantelfläche bzw. Oberfläche begrenzender Profilkörper eingelegt

und stoffschlüssig mit dem Ballen bzw. Grundkörper verbunden. Das zur Herstellung der Verbindung bevorzugte Elektronenstrahlschweißen oder Laserschweißen gestattet eine Erwärmung des Ballens bzw. Grundkörpers in einer lokal sehr eng begrenzten Schweißzone, wodurch der Ballen bzw. Grundkörper trotz der Wärmezufuhr spannungsfrei und verzugsfrei bleibt. Überdies entfällt ein Befestigen des Profilkörpers im Ballen bzw. Grundkörper durch Schrauben oder ähnliche Verbindungselemente und damit auch ein Verschließen des Kopfes dieser Verbindungselemente im Spannkanal oder Strömungskanal sowie ein Abdichten eines Durchgangsloches im Profilkörper zur Anbringung derartiger Verbindungselemente. Vorteilhaft ist auch, dass ein Ballen bzw. Grundkörper aus einem korrosiv unbeständigeren Werkstoff durch Aufschweißen einer z. B. plattenförmigen Abdeckung aus einem korrosiv beständigeren Werkstoff gegen Korrosion geschützt werden kann. In gleicher Weise kann die Mantelfläche des Ballens bzw. die Oberfläche des Grundkörpers auch verschleißfester ausgestaltet werden. Die Strömungskanäle ermöglichen durch ihre vorteilhafte Lage im Ballen bzw. Grundkörper eine effiziente Temperatursteuerung.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im Folgenden näher beschrieben.

Es zeigen jeweils in einem Teilschnitt:

- Fig. 1 einen in den Ballen des Rotationskörpers eingebrachten Profilkörper mit einem in ihm verlaufenden Spannkanal;
- Fig. 2 einen Rotationskörper mit einem in den Ballen eingeschweißten Profilkörper;
- Fig. 3 einen Rotationskörper mit einem in den Ballen eingeschweißten Profilkörper und mit einer auf dem Ballen aufgetragenen Schutzschicht;

- Fig. 4 einen Rotationskörper mit einer auf dem Grundkörper aufgebrauchten Abdeckung;
- Fig. 5 einen Rotationskörper mit einer auf dem Grundkörper aufgebrauchten Abdeckung und mit im Grundkörper zusätzlich zum Spannkanal ausgebildeten Strömungskanälen;
- Fig. 6 eine perspektivische Ansicht eines Rotationskörpers mit im Ballen bzw. im Grundkörper ausgebildeten Strömungskanälen und mindestens einem Spannkanal, wobei die Strömungskanäle und der Spannkanal an der Mantelfläche des Ballens bzw. an der Oberfläche des Grundkörpers jeweils von einem Profilkörper abgedeckt sind.

Wenn der Rotationskörper 01 beispielsweise als ein Formzylinder 01 oder als ein Übertragungszyylinder 01 eines Druckwerks ausgestaltet ist, kann dieser Zylinder 01 in Richtung seines Umfangs U mit z. B. einem Aufzug 03 oder zwei Aufzügen 03 und axial, d. h. seiner Länge nach mit z. B. bis zu sechs Aufzügen 03 belegt sein. Bei einem Formzylinder 01 sind die Aufzüge 03 zumeist als plattenförmige Druckformen 03 ausgebildet. Bei einem Übertragungszyylinder 01 handelt es sich bei den Aufzügen 03 vorzugsweise um jeweils auf einer Trägerplatte aufgebrachte Gummidrucktücher 03. Eine plattenförmige Druckform 03 bzw. eine Trägerplatte für ein Gummidrucktuch 03 besteht i. d. R. aus einem biegsamen, aber ansonsten formstabilen Material, z. B. aus einer Aluminiumlegierung.

Das Druckwerk, in dem der zuvor beschriebene Zylinder 01 zum Einsatz kommt, kann z. B. als eine 9-Zylinder-Satelliten-Druckeinheit ausgebildet sein, bei dem vier Paare jeweils bestehend aus einem Formzylinder 01 und einem Übertragungszyylinder 01 um einen gemeinsamen Gegendruckzylinder angeordnet sind, wobei z. B. zumindest die Formzylinder 01 jeweils die Merkmale der hier vorgeschlagenen Lösung aufweisen

können. Gerade für den Zeitungsdruck sind Anordnungen günstig, bei denen ein Formzylinder 01 in seiner axialen Richtung, d. h. nebeneinander mit bis zu sechs plattenförmigen Druckformen 03 und entlang seines Umfangs entweder mit einer plattenförmigen Druckform 03 oder hintereinander mit zwei plattenförmigen Druckformen 03 belegt ist. Ein solcher Formzylinder 01 rollt auf einem Übertragungszyylinder 01 ab, der z. B. axial mit bis zu drei nebeneinander angeordneten Gummidrucktüchern 03 belegt ist, wobei jedes Gummidrucktuch 03 den vollen Umfang des Übertragungszyinders 01 umspannt. Die Gummidrucktücher 03 weisen damit die doppelte Breite und Länge der plattenförmigen Druckformen 03 auf. Der Formzylinder 01 und der Übertragungszyylinder 01 haben hierbei vorzugsweise dieselben geometrischen Abmessungen bezüglich ihrer axialen Länge und ihres Umfangs. Ein als Zylinder 01 ausgebildeter Rotationskörper 01 hat z. B. einen Durchmesser von beispielsweise 140 mm bis 420 mm, vorzugsweise zwischen 280 mm und 340 mm. Die axiale Länge des Ballens 02 des Zylinders 01 liegt z. B. im Bereich zwischen 500 mm und 2400 mm, vorzugsweise zwischen 1200 mm und 1700 mm. Alternativ zur Ausgestaltung des Rotationskörpers 01 als Zylinder 01 kann dieser auch als eine vorzugsweise einen Bedruckstoff, z. B. Papier führende Walze 01 ausgebildet sein.

In der Fig. 1 ist ein Teilausschnitt eines Ballens 02 des Rotationskörpers 01 dargestellt, wobei in dem Ballen 02 in dessen axialer Richtung ein Spannkanaal 06 verläuft. Der Spannkanaal 06 ist zumindest zu einer Mantelfläche 07 des Ballens 02 von mindestens einem in den Ballen 02 eingebrachten Profilkörper 04 begrenzt. Auf der Mantelfläche 07 des Ballens 02 ist ein Aufzug 03, z. B. eine biegsame plattenförmige Druckform 03, dadurch befestigt, dass an den Enden des Aufzugs 03 abgekantete Schenkel 08; 09 in den Spannkanaal 06, der eine zur Mantelfläche 07 des Ballens 02 gerichtete Öffnung 11 aufweist, eingeführt und dort im Wesentlichen an den mantelflächennahen Wandungen 12; 13 der Öffnung 11 angelegt sind. Dabei kann der Spannkanaal 06 ohne einen die Erfindung hindernden Einfluß verschiedene Querschnittsgeometrien aufweisen.

Ohne die Erfindung auf die nachfolgende vereinfachte Darstellung zu beschränken, erfolgt die Beschreibung der Erfindung hier der Einfachheit halber derart, als ob auf dem Ballen 02 nur ein einziger, den Ballen 02 umschlingender Aufzug 03 zu befestigen sei. Denn für den Fachmann ist ohne weiteres verständlich, dass auf dem Ballen 02 sowohl in dessen axialer Richtung als auch in dessen Umfangsrichtung mehrere Aufzüge 03 zu befestigen sein können, wobei dann im Fall von mehreren Aufzügen 03 in der Umfangsrichtung auch mehrere Spannkanäle 06 vorzusehen sind.

In Produktionsrichtung P des Rotationskörpers 01 gesehen weist der auf dem Ballen 02 zu befestigende Aufzug 03 ein vorlaufendes Ende 16 und ein nachlaufendes Ende 17 mit jeweils einem abgekanteten Schenkel 08; 09 auf. Ebenso besitzt die Öffnung 11 des Spannkanals 06 eine in Produktionsrichtung P des Rotationskörpers 01 gesehene vordere Kante 18, von der sich eine Wandung 12 zum Spannkanal 06 hin erstreckt, sowie eine hintere Kante 19, von der sich eine Wandung 13 ebenfalls zum Spannkanal 06 hin erstreckt. Die Öffnung 11 ist an der Mantelfläche 07 des Ballens 02 lang und schmal und damit schlitzförmig ausgebildet, wobei die Schlitzweite S im Vergleich zur Tiefe t des Spannkanals 06, die z. B. 28 mm bis 35 mm, vorzugsweise 30 mm betragen kann, gering und derart bemessen ist, dass ein Schenkel 08 am vorlaufenden Ende 16 eines Aufzugs 03 und ein Schenkel 09 am nachlaufenden Ende 17 desselben oder - bei mehreren in Umfangsrichtung des Rotationskörpers 01 befestigten Aufzügen 03 - eines gleichartigen Aufzugs 03 in der Öffnung 11 hintereinander anordenbar sind. Vorteilhaft sind Schlitzweiten S von weniger als 5 mm, vorzugsweise im Bereich von 1 mm bis 3 mm. Das Verhältnis von der Tiefe t des Spannkanals 06 zur Schlitzweite S liegt damit vorzugsweise etwa bei 10:1 bis 15:1. Die Öffnung 11 kann sich ganz oder nur teilweise über die Länge des Ballens 02 erstrecken.

Zwischen der sich von der vorderen Kante 18 zum Spannkanal 06 hin erstreckenden Wandung 12 und einer gedachten, auf der Mantelfläche 07 des Rotationskörpers 01 auf der Öffnung 11 aufliegenden Tangente T ist ein spitzer Öffnungswinkel α ausgebildet, der

zwischen 30° und 60° , vorzugsweise 45° beträgt. Somit verjüngt sich die Schlitzweite S der Öffnung 11 zur Mantelfläche 07 des Rotationskörpers 01 hin und sie vergrößert sich zum Spannkanal 06 hin. Der Schenkel 08 am vorlaufenden Ende 16 des Aufzugs 03 ist an der vorderen Kante 18 der Öffnung 11 einhängbar, sodass dieser Schenkel 08 an der sich von der vorderen Kante 18 zum Spannkanal 06 erstreckenden Wandung 12 vorzugsweise formschlüssig anliegt. In dem in der Fig. 1 gezeigten Beispiel fällt die Wandung 13 an der hinteren Kante 19 der Öffnung 11 in etwa senkrecht zum Spannkanal 06 hin ab. Die Wandung 13 kann jedoch auch leicht geneigt sein, sodass sich die Öffnung 11 zum Spannkanal 06 hin weitet. Ein Winkel β , der sich als Öffnungswinkel zwischen der sich von der hinteren Kante 19 zum Spannkanal 06 erstreckenden Wandung 13 und der bereits erwähnten, auf der Mantelfläche 07 des Rotationskörpers 01 auf der Öffnung 11 aufliegenden Tangente T ergibt, liegt z. B. im Bereich zwischen 85° und 95° und beträgt vorzugsweise 90° .

Der Spannkanal 06 erstreckt sich im Regelfall in axialer Richtung des Rotationskörpers 01. Vorzugsweise in etwa diametral gegenüber der schlitzförmigen Öffnung 11 befindet sich eine z. B. in den Boden 14 des Spannkansals 06 oder des Profilkörpers 04 eingelassene, zum Spannkanal 06 offene Nut 21, in der ein biegesteifes, vorzugsweise plattenförmiges Haltemittel 22 – vorzugsweise lose - eingestellt und schwenkbar gelagert ist. Das Haltemittel 22 kann z. B. eine metallische, sich längs im Spannkanal 06 erstreckende Leiste 22 sein. Die Nut 21 ist demnach Lagerpunkt und Abstützpunkt des als ein Hebel 22 ausgestalteten Haltemittels 22. Um das Haltemittel 22 in der Nut 21 schwenken zu können, ist die Breite B der Nut 21 größer ausgebildet als die Dicke D des Haltemittels 22. Das Haltemittel 22 ist derart ausgebildet, dass es ein erstes oberes, an einer der beiden Wandungen 12 oder 13 der Öffnung 11 anlegbares Ende 23 und ein der Öffnung 11 gegenüberliegendes zweites unteres Ende 24 aufweist, wobei sich dieses untere Ende 24 in der Nut 21 abstützt.

Eine vorzugsweise vorgespannte Feder 26 stützt sich mit ihrem einen Ende am

Profilkörper 04 und mit ihrem anderen Ende am Haltemittel 22 ab, vorzugsweise nahe am ersten oberen Ende 23 des Haltemittels 22, damit das als ein Hebel 22 wirkende Haltemittel 22 von seinem Lagerpunkt in der Nut 21 bis zur Feder 26 einen möglichst langen Hebelarm ausbildet. Ein Stellmittel 27 wirkt dem von der Feder 26 über das Haltemittel 22 auf die Wandung 13, die sich von der hinteren Kante 19 der Öffnung 11 erstreckt, ausgeübten Anpreßdruck entgegen, um bei einer Betätigung des Stellmittels 27 eine mit dem Haltemittel 22 an der Wandung 13 bewirkte Klemmung bei Bedarf zu lösen. Bei dem Stellmittel 27 handelt es sich vorzugsweise um einen in Längsrichtung des Spannkanaals 06 verlaufenden Schlauch 27, der mit einem Druckmittel, z. B. Druckluft beaufschlagbar ist. Demnach sind im Spannkanal 06 alle Bauteile angeordnet und gelagert, die zum Haltern eines Aufzugs 03 auf der Mantelfläche 07 des Ballens 02 benötigt werden.

Die hier gegebenen Erläuterungen zur Gestaltung und zum Einsatz des vorgeschlagenen Rotationskörpers 01 sollen in entsprechender Weise für alle nachstehend beschriebenen Ausführungsformen gelten.

Bei einer ersten in der Fig. 2 dargestellten Ausführungsform wird zur Herstellung des Rotationskörpers 01 in dessen Ballen 02 zumindest ein Profilkörper 04 derart eingebracht, dass der Profilkörper 04 einen Spannkanal 06 zumindest an der Mantelfläche 07 räumlich begrenzt. Die Einbringung des Profilkörpers 04 in den Ballen 02 erfolgt vorzugsweise stoffschlüssig, insbesondere durch ein Schweißverfahren, z. B. durch Elektronenstrahlschweißen oder durch Laserschweißen. Als Alternative zu einem Schweißverfahren könnte auch Hartlöten im Vakuum angewendet werden, wobei eine an der Fügefläche aufgetragene Lötpaste infolge einer Kapillarwirkung verläuft und schließlich zu einer auch bei einer Scherbeanspruchung sehr festen Lötverbindung führt, wenn der komplette Rotationskörper 01 im Vakuum erhitzt wird. Zur Einbringung des Profilkörpers 04 in den Rotationskörper 01 wird unabhängig von der nachfolgend angewendeten Verbindungstechnik der Profilkörper 04 vorteilhafterweise in eine in die

Mantelfläche 07 des Ballens 02 vorzugsweise eingefräste Nut 31 eingesetzt. Sofern der Profilkörper 04 blockförmig ausgebildet ist, sind die Weite W31 der Nut 31 und die Breite des Profilkörpers 04 vorzugsweise in einer Spielpassung oder einer Übergangspassung gut ffügbar zueinander angepaßt. Der Profilkörper 04, der sich in axialer Richtung des Rotationskörpers 01 erstreckt, hat vorzugsweise eine leistenförmige Gestalt und kann einteilig oder mehrteilig ausgebildet sein. Wie in den Fig. 2 und 3 veranschaulicht, ist es z. B. nicht zwingend erforderlich, dass der Profilkörper 04 im Spannkana 06 einen Boden ausbildet. Als Alternative zu einem Profilkörper 04 als Formteil kann der Profilkörper 04 in einem Aufschweißverfahren zumindest an oder nahe der Mantelfläche 07 des Ballens 02 durch Auftragen eines Werkstoffs angeformt werden. Als Werkstoff für einen schweißstechnisch ausgebildeten Profilkörper 04 eignet sich insbesondere ein korrosionsbeständiger Edelstahl. Das im Spannkana 06 angeordnete Haltemittel 22, die Feder 26 und das Stellmittel 27 sind in der Fig. 2 und den nachfolgenden Figuren der Übersichtlichkeit halber nicht mehr dargestellt. Für Details wird diesbezüglich auf die Fig. 1 verwiesen. Die Weite W31 der Nut 31 kann zumindest an der Mantelfläche 07 z. B. zwischen 10 mm und 50 mm, vorzugsweise zwischen 12 mm und 30 mm betragen.

Der Profilkörper 04 weist an einer der Mantelfläche 07 zugewandten Seite, d. h. an seiner Stirnseite 34 z. B. eine schlitzförmige Öffnung 11 als Zugang zum Spannkana 06 auf. Alternativ können zwei Profilkörper 04 vorgesehen sein, die zumindest an der Mantelfläche 07 durch ihre Beabstandung in axialer Richtung des Rotationskörpers 01 eine schlitzförmige Öffnung 11 ausbilden. Der Querschnitt des Spannkana 06 kann vorzugsweise rund oder rechteckig ausgebildet sein. Der Spannkana 06 verläuft vorzugsweise in axialer Richtung des Rotationskörpers 01. Der Profilkörper 04 kann leistenförmig und in einem Schnitt quer zur axialen Richtung des Rotationskörpers 01 im Wesentlichen eckig ausgebildet sein.

An den seitlichen Fügeflächen zwischen dem in die Nut 31 eingefügten Profilkörper 04 und dem Ballen 02 befinden sich Schweißzonen 32, die in Richtung des Umfangs des

Ballens 02 nur eine sehr geringe Breite aufweisen, die dafür aber z. B. über einen großen Teil der Bautiefe des Profilkörpers 04 in den Ballen 02 hineinragen. Die vorgeschlagenen Schweißverfahren ermöglichen durch eine Bündelung der Strahlung, die ihre jeweilige Energiequelle aussendet, eine lokal eng begrenzte Erwärmung des Ballens 02 mit einer großen Tiefenwirkung. So beträgt beim Elektronenstrahlschweißen die Breite jeder Schweißzone 32 bei einer in den Ballen 02 gerichteten Schweißtiefe von 5 mm z. B. 1 mm, bei einer Tiefe von 20 mm z. B. 2 mm und bei einer Tiefe von 40 mm z. B. 3 mm. Beim Laserschweißen sind die Schweißzonen 32 etwas breiter ausgebildet, sodass die Breite und Tiefe jeder Schweißzone 32 in einem Verhältnis von etwa 1:5 stehen. Für die hier vorliegende Anwendung können Schweißtiefen von 15 mm bis 20 mm ausreichend sein. Die maximal benötigte Tiefe liegt z. B. bei 50 mm.

Für die Schweißung ist es vorteilhaft, zumindest einen der Mantelfläche 07 nahen Teil der Fügefläche zwischen dem Ballen 02 und des in der Nut 31 angeordneten Profilkörpers 04 glattwandig und in einem Schnitt quer zur axialen Richtung des Rotationskörpers 01 ungekrümmt auszubilden. Die Schweißzonen 32 können z. B. in etwa lotrecht zur Mantelfläche 07 des Ballens 02 verlaufen und damit in etwa radial zum Rotationskörper 01 angeordnet sein oder sie weisen zur Mantelfläche 07 des Ballens 02 einen bewußt gewählten und im Wesentlichen von der Geometrie des Profilkörpers 04 abhängigen Neigungswinkel auf. In jedem Fall dringen die Schweißzonen 32 entsprechend dem Strahlenverlauf der Energiequelle geradlinig in den Ballen 02 ein. Die Schweißzonen 32 müssen sich nicht notwendigerweise über die gesamte Länge des Ballens 02 erstrecken, sondern können z. B. nur punktuell oder in mehreren voneinander beabstandeten kurzen Abschnitten von nur wenigen Millimetern Länge ausgebildet sein. Die geschweißten Abschnitte können z. B. 5 mm bis 25 mm, vorzugsweise etwa 10 mm lang sein und sich in Abständen von 20 mm bis 50 mm, vorzugsweise in 30 mm bis 40 mm in axialer Richtung des Rotationskörpers 01 wiederholen. Alternativ zu den bevorzugten Schweißverfahren, insbesondere des Elektronenstrahlschweißverfahrens oder Laserstrahlschweißverfahrens, ist es auch möglich, den Profilkörper 04 in den Ballen 02

einzukleben. Bei einer Klebung sind auch gewölbte Fügeflächen zwischen dem Ballen 02 und dem Profilkörper 04 unproblematisch.

Der Profilkörper 04 und der Ballen 02 können durchaus aus unterschiedlichen Werkstoffen bestehen. So wird für den Profilkörper 04 vorzugsweise ein korrosionsbeständiger Werkstoff gewählt, z. B. ein legierter, korrosionsfester Stahl oder eine Aluminiumbronze, wohingegen der Ballen 02 z. B. aus einem unlegierten C22-Stahl und damit aus einem für Korrosion anfälligeren Werkstoff bestehen kann. Insbesondere eine Ausgestaltung des Rotationskörpers 01 mit Werkstoffen unterschiedlichen Korrosionsverhaltens führt zu einer zweiten Ausführungsform, bei der es vorteilhaft sein kann, den mindestens einen Profilkörper 04 mit einem geringfügigen Überstand a in die Nut 31 einzusetzen oder mit einem geringfügigen Überstand a an der Nut 31 anzuformen, wobei sich der Überstand a in wenigen zehntel Millimeter bemisst, sodass der in die Nut 31 eingesetzte Profilkörper 04 die Mantelfläche 07 des Ballens 02 um den Überstand a geringfügig überragt (Fig. 3). Auf der Mantelfläche 07 des Ballens 02, der z. B. aus einem preiswerten unlegierten C22-Stahl bestehen kann, wird vorteilhafterweise eine korrosionsfeste Schutzschicht 33 aufgetragen, wobei die Schutzschicht 33 z. B. eine in einem Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren auftragbare Beschichtung auf einer Basis von Nickel oder Eisen-Austenit-Cobalt oder eine in einem Flammspritzverfahren auftragbare Beschichtung aus Titanoxid sein kann. Diese Schutzschicht 33 kann auch ganz oder teilweise die zur Mantelfläche 07 des Ballens 02 gerichtete Stirnfläche 34 des Profilkörpers 04 überdecken. Nach dem Aufbringen der Schutzschicht 33 wird die gesamte beschichtete Mantelfläche 07 des Ballens 02 vorzugsweise überdreht oder geschliffen, wodurch die Stirnfläche 34 des Profilkörpers 04 ganz oder teilweise von der Schutzschicht 33 wieder freigelegt wird und ein kontinuierlicher, glatter Übergang vom Profilkörper 04 zur Mantelfläche 07 des Ballens 02 sichergestellt wird. Bei dieser Ausgestaltung des Rotationskörpers 01 tritt ein auf dem Ballen 02 aufgebracht Aufzug 03 nur mit korrosionsfesten Flächen in Kontakt, weil sowohl die Mantelfläche 07 des Ballens 02 als auch der Profilkörper 04 jeweils zumindest an den Kontaktflächen mit dem

Aufzug 03 korrosionsfest ausgebildet sind.

In der Fig. 4 ist eine dritte Ausführungsform des Rotationskörpers 01 aufgezeigt, bei der auf einer Oberfläche 29 eines Grundkörpers 28 des Ballens 02 eine Abdeckung 36 aufgebracht ist. Der Grundkörper 28 kann samt seiner Oberfläche 29 aus einem für Korrosion anfälligeren, preiswerten Werkstoff, z. B. aus einem unlegierten C22-Stahl bestehen. Die Abdeckung 36 besteht hingegen vorzugsweise aus einem korrosionsbeständigen Werkstoff, z. B. einem legierten, korrosionsfesten Stahl und wird stoffschlüssig auf der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 aufgebracht, vorzugsweise angeschweißt, insbesondere durch Elektronenstrahlschweißen oder durch Laserschweißen. Diese bevorzugten Schweißverfahren gestatten es aufgrund ihrer Tiefenwirkung, dass durch die Abdeckung 36, deren radiale Materialstärke, d. h. Dicke nur wenige Millimeter beträgt, vorzugsweise höchstens 10 mm, hindurchgeschweißt und so eine sichere und damit dauerhafte feste Verbindung der Abdeckung 36 mit der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 hergestellt werden kann. In den Grundkörper 28 hineinreichende Schweißzonen 32, die in den Fig. 4 bis 6 vereinfacht durch Linien dargestellt sind, sind entlang des Umfangs des Ballens 02 bzw. dessen Grundkörpers 28 vorzugsweise äquidistant ausgebildet.

Der Spannkanal 06, der vorzugsweise in Richtung der Länge des Ballens 02 verläuft, kann – wie in der Fig. 4 dargestellt – entweder unmittelbar in den Grundkörper 28 eingebracht sein oder in der zuvor in Verbindung mit der Fig. 2 beschriebenen Weise in Verbindung mit einem Profilkörper 04 ausgebildet sein, wobei der Profilkörper 04 vorteilhafterweise stoffschlüssig vorzugsweise durch Anwendung eines Schweißverfahrens, insbesondere durch Elektronenstrahlschweißen oder durch Laserschweißen, oder durch eine Klebung mit dem Grundkörper 28 unlösbar verbunden ist. Ungeachtet der Einbringung des Spannkansals 06 in den Grundkörper 28 weist die Abdeckung 36 an allen funktional erforderlichen Stellen eine schlitzförmige Öffnung 11 zum Spannkanal 06 auf, wobei diese Öffnung 11 in die Abdeckung 36 eingebracht,

vorzugsweise eingefräst wird, und zwar vorzugsweise nachdem die Abdeckung 36 auf der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 aufgebracht worden ist. Die schlitzförmige Öffnung 11 wird mithin zumindest als Teil einer Halteeinrichtung in die Abdeckung 36 eingebracht, wobei mit der Halteeinrichtung ein auf der Oberfläche 29 aufbringbarer Aufzug 03 gehalten werden kann. Ein Beispiel für eine Halteeinrichtung zeigt die Fig. 1, weshalb für Einzelheiten zur Halteeinrichtung auf die diesbezügliche Beschreibung verwiesen wird. Nachdem die Öffnung 11 in die Abdeckung 36 eingebracht worden ist, kann z. B. im Grundkörper 28 der Spannkanal 06 ausgebildet werden, sofern die Öffnung 11 nicht einen Zugang zu einem im Grundkörper 28 bereits vorhandenen Spannkanal 06 herstellt. Die Schlitzweite S der Öffnung 11 liegt im Bereich weniger Millimeter, vorzugsweise beträgt sie höchstens 5 mm, insbesondere 1 mm bis 3 mm (Fig. 1). Die Öffnung 11 kann sich über die gesamte Länge des Ballens 02 oder nur in Abschnitten dieser Länge erstrecken.

Wenn der Spannkanal 06 in der zuvor in Verbindung mit der Fig. 2 beschriebenen Weise im Grundkörper 28 ausgebildet ist, zeigen die Fig. 4 und 5 eine besondere Ausgestaltung der in den Grundkörper 28 eingebrachten Nut 31, in welche ein Profilkörper 04 eingebracht ist. Die in den Fig. 4 und 5 gezeigte Nut 31 weist im Grundkörper 28 eine Unterschneidung auf. Eine derartige Form der Nut 31 kann z. B. mit einem T-förmigen Fräser in den Grundkörper 28 eingebracht werden. Der Vorteil der Unterschneidung besteht darin, dass ein z. B. in axialer Richtung des Rotationskörpers 01 in den Grundkörper 28 eingeschobener Profilkörper 04 durch die Unterschneidung in radialer Richtung des Rotationskörpers 01 gegen ein unbeabsichtigtes Lösen aus der Nut 31 gesichert ist.

Überdies ist der Fig. 4 entnehmbar, dass die den Ballen 02 an seiner Mantelfläche 07 abschließende Abdeckung 36 eine Öffnung 11 mit einer im Vergleich zur Weite W31 der Nut 31 geringeren Schlitzweite S aufweist. Das Verhältnis von der Weite W31 der Nut 31 zur Schlitzweite S der Öffnung 11 liegt vorzugsweise zwischen 5:1 und 15:1. Die schlitzförmige Öffnung 11 kann, wie bereits erwähnt, in die Abdeckung 36 eingebracht

werden, nachdem die Abdeckung 36 auf der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 aufgebracht worden ist. An dieser Öffnung 11 werden z. B. durch Fräsen die in Verbindung mit der Fig. 1 beschriebene vordere Kante 18 mit der sich von dieser Kante 18 unter dem Winkel α zum Spannkanal 06 erstreckenden Wandung 12 sowie die hintere Kante 19 mit der sich in etwa senkrecht zum Spannkanal 06 hin erstreckenden Wandung 13 an der Öffnung 11 ausgebildet bzw. angeformt. Für weitere Einzelheiten zur Ausgestaltung dieser Öffnung 11 wird auf die Beschreibung zur Fig. 1 verwiesen.

Des Weiteren kann als eine vierte Ausführungsform – wie aus der Fig. 5 ersichtlich – in den Grundkörper 28 ein in Richtung der Mantelfläche 07 des Ballens 02 offener Strömungskanal 37, insbesondere ein Kühlkanal 37 eingebracht sein, der dann von der auf der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 aufgebrachten Abdeckung 36 abgedeckt wird. Vorteilhafterweise sind im Grundkörper 28 entlang seines Umfangs mehrere Strömungskanäle 37 vorgesehen, die vorzugsweise äquidistant voneinander beabstandet sind und die z. B. einen rechteckförmigen Querschnitt aufweisen. Derart gestaltete Strömungskanäle 37 können vorzugsweise in den Grundkörper 28 eingefräst werden, z. B. mit einem Scheibenfräser.

Die Strömungskanäle 37 sind zur Temperierung der Mantelfläche 07 vorzugsweise von einem flüssigen Wärmeträgermedium durchströmbar, z. B. von Wasser oder einem Öl. Es ist vorteilhaft, die Strömungskanäle 37 zumindest teilweise, d. h. an Kontaktstellen mit dem Grundkörper 28 mit einem Kunststoff auszukleiden, insbesondere um das die Strömungskanäle 37 durchströmende Wärmeträgermedium gegenüber dem Grundkörper 28 thermisch zu isolieren. Dadurch, dass die Strömungskanäle 37 in dieser Ausgestaltung des Rotationskörpers 01 sehr nahe an dessen Mantelfläche 07 anordenbar sind, kann eine sehr effiziente Temperierung verwirklicht werden, insbesondere wenn zudem die Abdeckung 36 dünnwandig, d. h. nur wenige Millimeter, vorzugsweise höchstens 10 mm stark ausgebildet ist. Wie die Fig. 5 zeigt, können in einem Ballen 02 bzw. dessen Grundkörper 28 sowohl mindestens ein Spannkanal 06 als auch mindestens ein

Strömungskanal 37 oder mehrere Strömungskanäle 37 ausgebildet sein, die sich vorzugsweise parallel zueinander und in Richtung der Länge des Ballens 02 bzw. dessen Grundkörper 28 erstrecken. Im Fall mehrerer Strömungskanäle 37 ist zwischen benachbarten Strömungskanälen 37 vorzugsweise jeweils eine Schweißzone 32 ausgebildet. Auch zwischen einem Spannkanal 06 und einem benachbarten Strömungskanal 37 ist vorzugsweise eine Schweißzone 32 ausgebildet. Es ist vorteilhaft, die Schweißzonen 32 entlang des Umfangs des Ballens 02 äquidistant anzuordnen. Durch die Anwendung von Schweißverfahren mit sehr eng begrenzten Erwärmungszonen sind die Kanäle 06; 37 eng beabstandet am Umfang des Ballens 02 anordenbar. Schweißverfahren mit sehr eng begrenzten Erwärmungszonen haben den Vorteil, dass trotz dieser Wärme zuführenden Fertigungsverfahren der Rotationskörper 01 praktisch verzugsfrei bleibt. Selbst in den Strömungskanälen 37 angebrachte Auskleidungen aus Kunststoff werden durch die Wärmezufuhr bei den vorgeschlagenen bevorzugten Schweißverfahren nicht verformt.

Die Abdeckung 36 ist vorzugsweise als ein rohrförmiger Hohlzylinder ausgebildet und kann für seine Montage auf den Grundkörper 28 aufgeschoben werden. Die Abdeckung 36 kann aber auch schalenförmig, insbesondere mehrteilig ausgebildet sein, wobei mehrere bogenförmige Segmente in Richtung des Umfangs auf der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 aufgebracht werden. Durch die Aufbringung der Abdeckung 36, die vorzugsweise aus einem korrosionsfesten und vorteilhafterweise auch aus einem verschleißfesten Werkstoff besteht, kann für den Grundkörper 28 des Rotationskörpers 01, der z. B. aus einem preiswerteren unlegierten und nicht korrosionsfesten Werkstoff besteht, auf eine fertigungstechnisch günstige Weise eine edle Mantelfläche 07 erzeugt werden.

Die Fig. 6 zeigt einen Teil des Rotationskörpers 01 in einer perspektivischen Ansicht. Axial zur Länge des Rotationskörpers 01 sind an der Oberfläche 07; 29 von dessen Ballen 02 bzw. Grundkörper 28 mindestens ein Spannkanal 06 sowie mehrere vorzugsweise

äquidistant beabstandete Strömungskanäle 37 als z. B. rechteckförmige Nuten ausgebildet, wobei der Spannkana 06 und die Strömungskanäle 37 an der Oberfläche 07; 29 des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 jeweils von einem vorzugsweise leistenförmig ausgebildeten Profilkörper 04 abgedeckt sind (in der Fig. 6 sind der Übersichtlichkeit halber nur ein Teil der Strömungskanäle 37 abgedeckt). Der Profilkörper 04, dessen Bautiefe geringer als die sich im Wesentlichen radial in den Ballen 02 bzw. Grundkörper 28 erstreckende Tiefe der jeweiligen Nuten ausgebildet ist, ist vorzugsweise formschlüssig jeweils in eine der Nuten eingesetzt und stoffschlüssig, insbesondere durch Anwendung des Elektronenschweißverfahrens, mit dem Ballen 02 bzw. Grundkörper 28 verbunden. Die als Strömungskanäle 37 ausgebildeten Nuten werden im Betriebszustand des Rotationskörpers 01 von einem Wärmeträgermedium durchströmt und sind vom Profilkörper 04 zur Oberfläche 07; 29 des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 hermetisch verschlossen, wohingegen der Spannkana 06 mit einer Haltevorrichtung, wie beispielhaft in der Fig. 1 dargestellt, bestückt und zur Oberfläche 07; 29 des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 zumindest zum Teil mit einer z. B. durch Fräsen ausgebildeten, schlitzförmigen Öffnung 11 (nicht dargestellt) versehen wird. Zumindest einige Strömungskanäle 37 sind z. B. durch eine am Umfang des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 ausgebildete Nut 43 vorzugsweise nahe einer Stirnseite des Rotationskörpers 01 miteinander verbunden, wobei diese Nut 43 ebenfalls vorzugsweise durch einen Profilkörper 04 zur Oberfläche 07; 29 des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 hermetisch abgeschlossen wird, wobei dieser Profilkörper 04 jedoch vorzugsweise zylinderringförmig oder schalenförmig bzw. ringsegmentförmig ausgebildet ist. In diese am Umfang des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 ausgebildete Nut 43 können eine oder mehrere Radialbohrungen 44 als Zulauf oder Ablauf für das Wärmeträgermedium münden.

Nach dem Einsetzen und Befestigen der Profilkörper 04 in die jeweiligen Nuten wird die Oberfläche 07; 29 des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 vorzugsweise überdreht und/oder geschliffen und anschließend gegen Korrosion geschützt. Auch kann die Verschleißfestigkeit der Oberfläche 07; 29 des Ballens 02 bzw. Grundkörpers 28 z. B.

durch Aufbringen einer Schutzschicht (wie bereits zur Fig. 3 beschrieben) verbessert werden. Bei einem geschichtet aufgebauten Ballen 02 können die Korrosionsbeständigkeit und die Verschleißfestigkeit der Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 vorzugsweise dadurch verbessert werden, dass eine die Mantelfläche 07 des Rotationskörpers 01 bildende, z. B. rohrförmige Abdeckung 36 aus einem vorzugsweise korrosionsbeständigen und verschleißfesten Werkstoff auf die Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 z. B. aufgeschoben und dort z. B. an zwischen benachbarten Strömungskanälen 37 ausgebildeten Stegen 46 vorzugsweise durch Elektronenstrahlschweißen angeschweißt wird, wodurch auch die in die Oberfläche 29 des Grundkörpers 28 eingefügten Profilkörper 04 abgedeckt werden. Sofern zumindest der den Spannkanaal 06 abdeckende Profilkörper 04 aus einem korrosionsbeständigen Werkstoff besteht, kommt ein auf der Mantelfläche 07 des Rotationskörpers 01 angeordneter Aufzug 03 ausschließlich nur mit korrosionsfesten Flächen in Kontakt.

Bezugszeichenliste

01	Rotationskörper, Zylinder, Walze, Formzylinder, Übertragungszylinder
02	Ballen
03	Aufzug, Druckform, Gummidrucktuch
04	Profilkörper
05	—
06	Spannkanal
07	Mantelfläche, Oberfläche
08	Schenkel
09	Schenkel
10	—
11	Öffnung
12	Wandung
13	Wandung
14	Boden
15	—
16	vorlaufendes Ende
17	nachlaufendes Ende
18	vordere Kante
19	hintere Kante
20	—
21	Nut
22	Haltemittel, Leiste; Hebel
23	erstes Ende
24	zweites Ende
25	—
26	Feder
27	Stellmittel, Schlauch

28	Grundkörper
29	Oberfläche (28)
30	—
31	Nut
32	Schweißzone
33	Schutzschicht (02)
34	Stirnseite (04)
35	—
36	Abdeckung
37	Strömungskanal, Kühlkanal
38	Außenkörper
39	Stirnseite
40	—
41	Zone
42	Zone
43	Nut
44	Radialbohrung
45	—
46	Steg

a	Überstand (04)
B	Breite (21)
D	Dicke (22)
P	Produktionsrichtung (01)
S	Schlitzweite (11)
t	Tiefe (06)
T	Tangente
W31	Weite (31)

α Öffnungswinkel

β Öffnungswinkel

Ansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Rotationskörpers (01) einer Druckmaschine mit einem Ballen (02) mit einem Profilkörper (04), wobei der Profilkörper (04) in einer an einer Mantelfläche (07) des Ballens (02) ausgebildeten Nut (31) eingesetzt und an einer Fügefläche mit dem Ballen (02) verschweißt wird, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) durch Elektronenstrahlschweißen mit dem Ballen (02) verschweißt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) mit einem Überstand (a) zur Mantelfläche (07) in den Ballen (02) eingesetzt wird.
3. Verfahren zur Herstellung eines Rotationskörpers (01) einer Druckmaschine mit einem Ballen (02) mit einem Profilkörper (04), wobei der Profilkörper (04) in einer an einer Mantelfläche (07) des Ballens (02) ausgebildeten Nut (31) angeordnet wird, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) durch schweißtechnisches Auftragen von Werkstoff an sich in Umfangsrichtung des Ballens (02) gegenüberstehenden Wandungen der Nut (31) ausgebildet wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass zur Ausbildung des Profilkörpers (04) derart Werkstoff an der Nut (31) schweißtechnisch aufgetragen wird, dass der Profilkörper (04) an der Mantelfläche (07) des Ballens (02) einen Überstand (a) ausbildet.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass auf der Mantelfläche (07) des Ballens (02) eine korrosionsfeste Schutzschicht (33) aufgetragen wird.
6. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass auf der

Mantelfläche (07) des Ballens (02) eine auf einer Basis von Nickel oder Eisen-Austenit-Cobalt bestehende Schutzschicht (33) in einem Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren aufgetragen wird.

7. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass auf der Mantelfläche (07) des Ballens (02) eine aus Titanoxid bestehende Schutzschicht (33) in einem Flammspritzverfahren aufgetragen wird.
8. Verfahren nach Anspruch 5, 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass die mit der Schutzschicht (33) versehene Mantelfläche (07) des Ballens (02) unter Einbeziehung einer zur Mantelfläche (07) gerichteten Stirnseite (34) des Profilkörpers (04) überdreht oder geschliffen wird.
9. Rotationskörper (01) mit einem Ballen (02) mit einem Profilkörper (04), wobei der Profilkörper (04) in einer an einer Mantelfläche (07) des Ballens (02) ausgebildeten Nut (31) eingesetzt und an in Richtung des Umfangs des Ballens (02) voneinander beabstandeten Fügeflächen mit dem Ballen (02) verschweißt ist, wobei der Profilkörper (04) die Nut (31) an der Mantelfläche (07) zumindest teilweise abdeckt, dadurch gekennzeichnet, dass eine Bautiefe des Profilkörpers (04) geringer als eine sich im Wesentlichen radial in den Ballen (02) erstreckende Tiefe der Nut (31) ausgebildet ist.
10. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Nut (31) als ein von einem Wärmeträgermedium durchströmter Strömungskanal (37) ausgebildet ist und dass der Profilkörper (04) die Nut (31) zur Mantelfläche (07) verschließt.
11. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass in der Nut (31) mindestens ein Haltemittel (22) zum Halten eines Aufzugs (03) auf der

Mantelfläche (07) des Ballens (02) angeordnet ist und der die Nut (31) abdeckende Profilkörper (04) eine die Nut (31) zur Mantelfläche (07) teilweise öffnende schlitzförmige Öffnung (11) aufweist.

12. Rotationskörper (01) mit einem Ballen (02) mit einem Profilkörper (04), wobei der Profilkörper (04) in einer an einer Mantelfläche (07) des Ballens (02) ausgebildeten Nut (31) eingesetzt und an einer Fügefläche mit dem Ballen (02) verschweißt ist, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest an oder nahe der Mantelfläche (07) in der Nut (31) zwei in Richtung des Umfangs des Ballens (02) voneinander beabstandete Profilkörper (04) angeordnet sind, die zumindest an der Mantelfläche (07) eine schlitzförmige Öffnung (11) ausbilden, wobei die beiden Profilkörper (04) einen in der Nut (31) angeordneten Spannkanal (06) mit mindestens einem Haltemittel (22) zum Halten eines auf der Mantelfläche (07) des Ballens (02) angeordneten Aufzugs (03) zur Mantelfläche (07) begrenzen.
13. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Rotationskörper (01) in einer Druckmaschine angeordnet ist.
14. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Nut (31) in axialer Richtung des Rotationskörpers (01) erstreckt.
15. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Nut (31) zumindest teilweise in Umfangsrichtung des Rotationskörpers (01) erstreckt.
16. Rotationskörper (01) nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die sich in Umfangsrichtung des Rotationskörpers (01) erstreckende Nut (31) als ein mehrere in axialer Richtung des Rotationskörpers (01) verlaufende Strömungskanäle (37) miteinander verbindender Strömungskanal (37) ausgebildet ist.

17. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) als ein Formteil ausgebildet ist.
18. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) in axialer Richtung des Rotationskörpers (01) leistenförmig ausgebildet ist.
19. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass in axialer Richtung des Rotationskörpers (01) mehrere Profilkörper (04) vorgesehen sind.
20. Rotationskörper (01) einer Druckmaschine mit einem Ballen (02) mit einem Profilkörper (04), wobei der Profilkörper (04) in einer an einer Mantelfläche (07) des Ballens (02) ausgebildeten Nut (31) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) zumindest an oder nahe der Mantelfläche (07) durch ein schweißtechnisches Auftragen von Werkstoff an sich in Umfangsrichtung des Ballens (02) gegenüberstehenden Wandungen der Nut (31) angeformt ist.
21. Rotationskörper (01) nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) an einer der Mantelfläche (07) zugewandten Stirnseite (34) eine schlitzförmige Öffnung (11) aufweist.
22. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, 12 oder 20, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) aus einem korrosionsbeständigen Werkstoff besteht.
23. Rotationskörper (01) nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) aus einem Edelstahl besteht.

24. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein der Mantelfläche (07) naher Teil zumindest einer der Fügeflächen zwischen dem Ballen (02) und dem Profilkörper (04) glattwandig und in einem Schnitt quer zur axialen Richtung des Rotationskörpers (01) ungekrümmt ausgebildet ist.
25. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, 12 oder 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Nut (31) einen Spannkanal (06) mit einem runden oder einem rechteckigen Querschnitt ausbildet.
26. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, 12 oder 20, dadurch gekennzeichnet, dass der Ballen (02) eine die Mantelfläche (07) des Rotationskörpers (01) bildende, die Oberfläche (29) eines Grundkörpers (28) abdeckende Abdeckung (36) aufweist, wobei die einen Spannkanal (06) oder einen Strömungskanal (37) bildenden Nuten im Grundkörper (28) ausgebildet und an der Oberfläche (29) des Grundkörpers (28) jeweils von einem in der jeweiligen Nut angeordneten Profilkörper (04) zumindest teilweise abgedeckt sind.
27. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) mittels Elektronenstrahlschweißen verschweißt ist.
28. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) anstatt durch Schweißen durch Hartlöten im Vakuum mit dem Grundkörper (28) verbunden ist.
29. Rotationskörper (01) einer Druckmaschine mit einem Ballen (02) mit einer Öffnung (11) an dessen Mantelfläche (07), wobei die Öffnung (11) an der Mantelfläche (07) mindestens eine Kante (18; 19) aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens eine Kante (18; 19) aus einem korrosionsbeständigen Werkstoff

besteht.

30. Rotationskörper (01) nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Öffnung (11) zwei gegenüberstehende Kanten (18; 19) aus einem korrosionsbeständigen Werkstoff aufweist.
31. Rotationskörper (01) nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Kante (18; 19) an einem im Ballen (02) angeordneten Profilkörper (04) ausgebildet ist.
32. Rotationskörper (01) nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass der Profilkörper (04) in eine in die Mantelfläche (07) eingebrachte Nut (31) eingesetzt oder an einer Wandung einer in die Mantelfläche (07) eingebrachten Nut (31) angebracht ist.
33. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, 12, 20 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Ballen (02) aus einem für Korrosion anfälligen Werkstoff besteht.
34. Rotationskörper (01) nach Anspruch 9, 12, 20 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Mantelfläche (07) des Ballens (02) mit einer korrosionsfesten Schutzschicht (33) überzogen ist.
35. Rotationskörper (01) nach Anspruch 34, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (33) ganz oder zumindest teilweise eine zur Mantelfläche (07) gerichtete Stirnseite (34) des Profilkörpers (04) abdeckt.

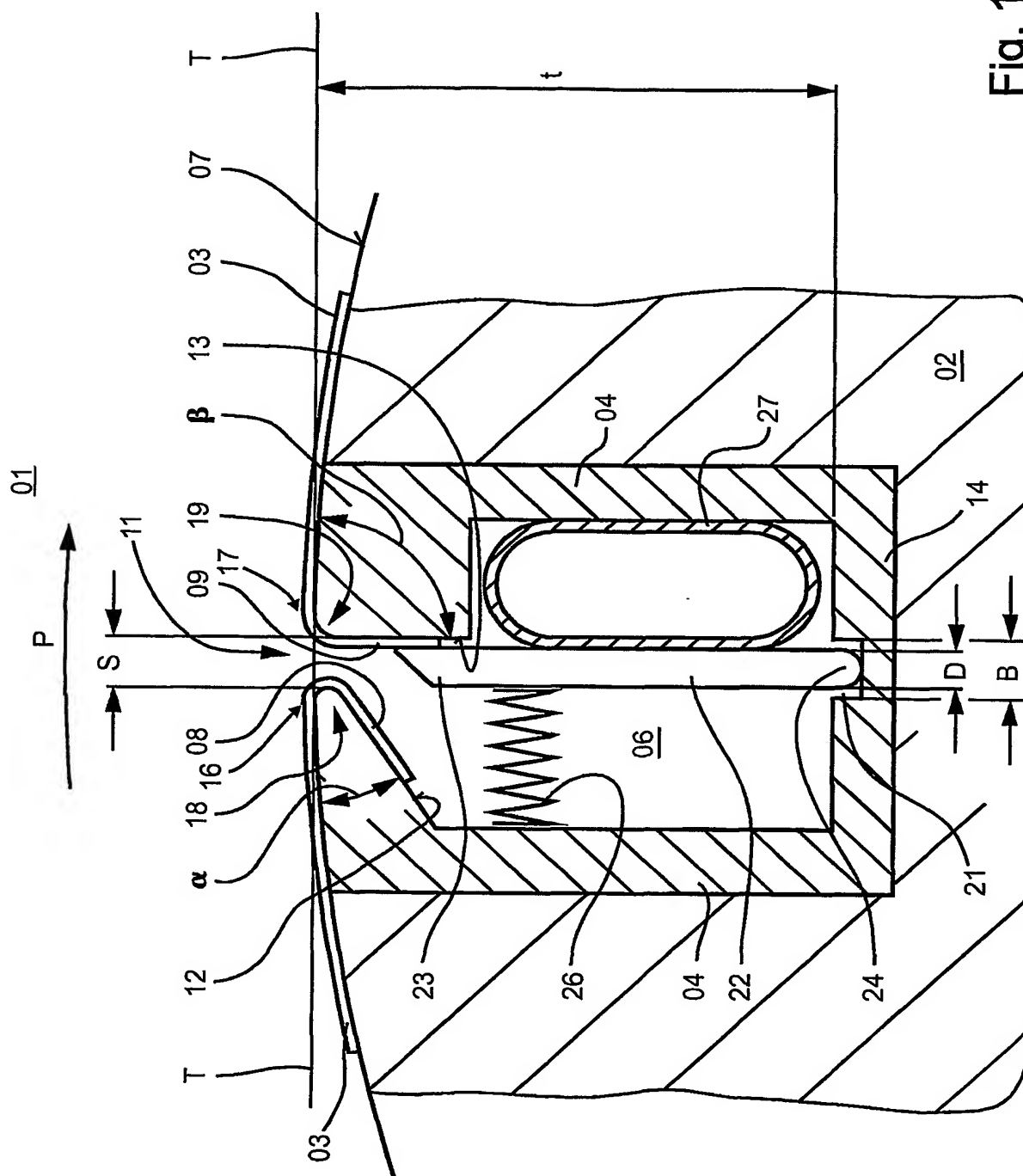


Fig. 1

2/4

01

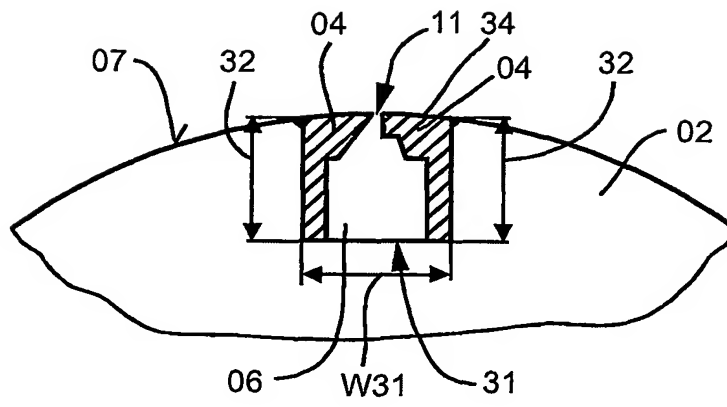


Fig. 2

01

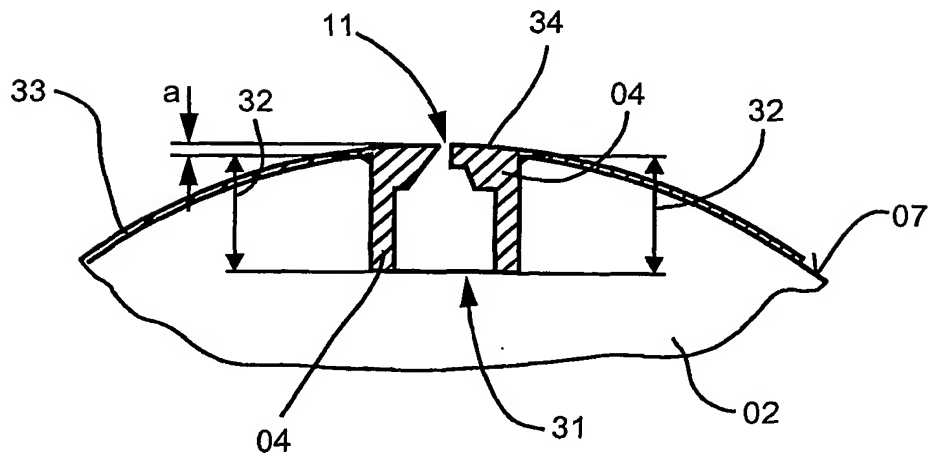


Fig. 3

3/4

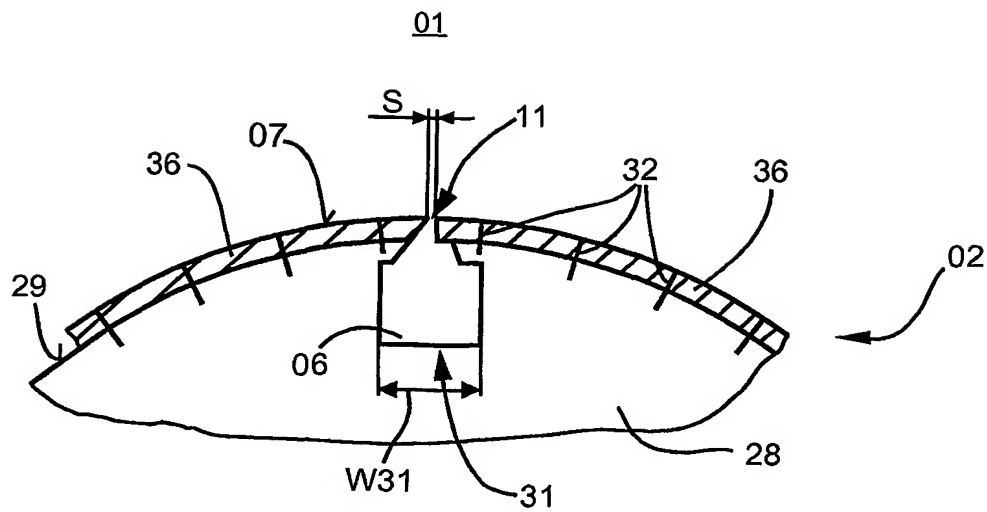


Fig. 4

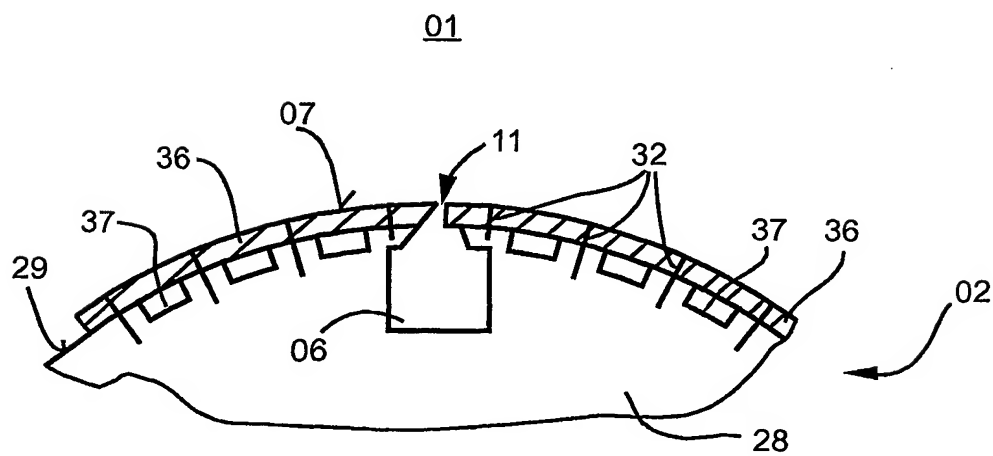


Fig. 5

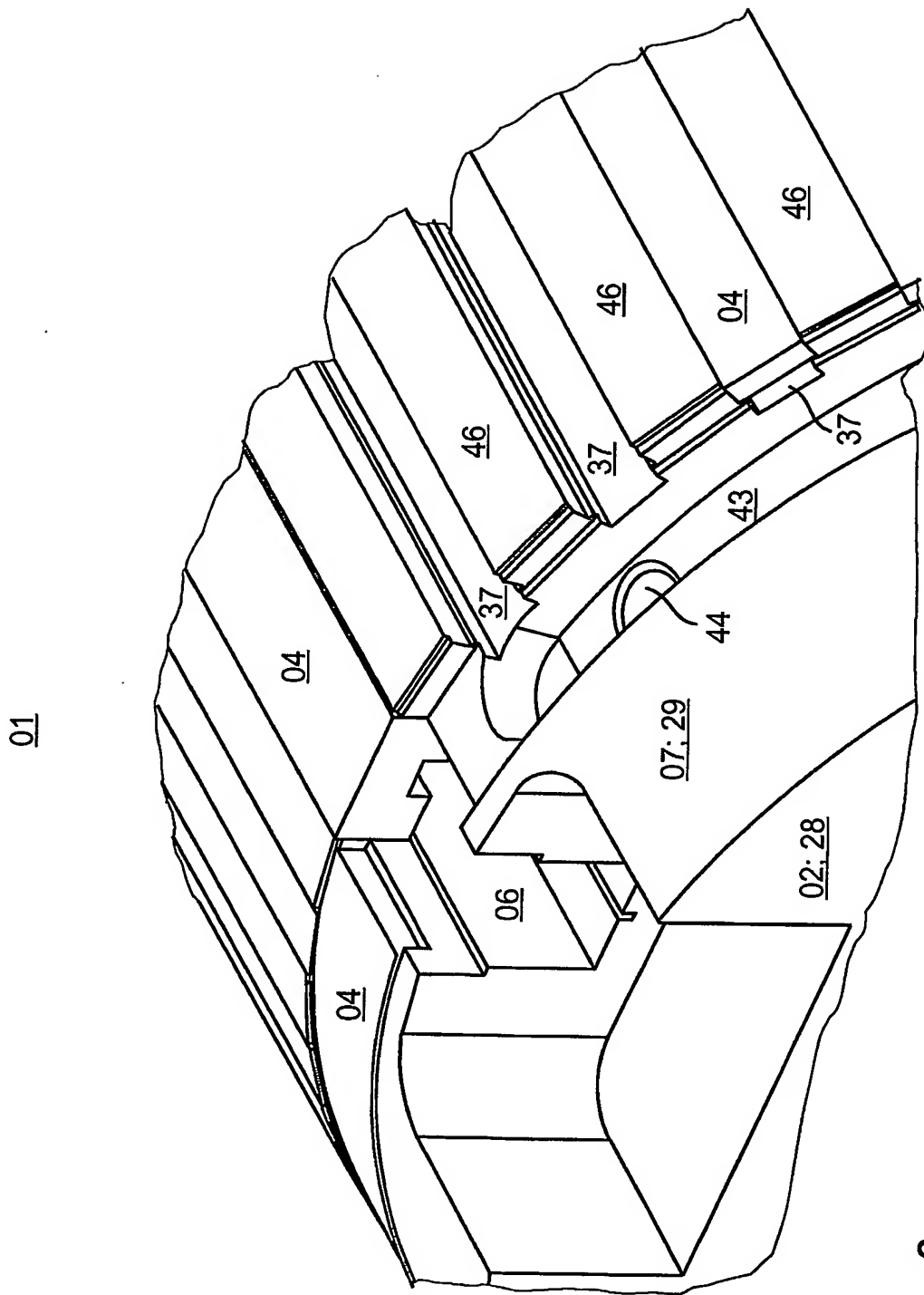


Fig. 6

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DL 03/03529

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B41F27/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B41F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	GB 2 274 623 A (LIN PAC CONTAINERS INT) 3 August 1994 (1994-08-03) the whole document	1-35
A	US 5 357 863 A (MCLEAN MICHAEL E ET AL) 25 October 1994 (1994-10-25) the whole document	1-35
A	US 5 488 903 A (KOEHLER INGO ET AL) 6 February 1996 (1996-02-06) the whole document	1-35



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *Z* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

24 March 2004

Date of mailing of the international search report

01/04/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Neiller, F

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE 03/03529

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
GB 2274623	A	03-08-1994	AU	5865494 A		15-08-1994
			WO	9416895 A1		04-08-1994
US 5357863	A	25-10-1994	AU	2862292 A		15-06-1993
			DE	69223646 D1		29-01-1998
			DE	69223646 T2		16-07-1998
			EP	0619780 A1		19-10-1994
			JP	2962523 B2		12-10-1999
			JP	7501280 T		09-02-1995
			PT	100995 A ,B		31-05-1994
			WO	9309952 A1		27-05-1993
US 5488903	A	06-02-1996	DE	4315996 C1		04-08-1994
			DE	4412873 A1		17-11-1994
			FR	2705278 A1		25-11-1994
			JP	6328657 A		29-11-1994

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 03/03529

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B41F27/12

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RESEARCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B41F

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EP0-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	GB 2 274 623 A (LIN PAC CONTAINERS INT) 3. August 1994 (1994-08-03) das ganze Dokument	1-35
A	US 5 357 863 A (MCLEAN MICHAEL E ET AL) 25. Oktober 1994 (1994-10-25) das ganze Dokument	1-35
A	US 5 488 903 A (KOEHLER INGO ET AL) 6. Februar 1996 (1996-02-06) das ganze Dokument	1-35

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E Älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

G Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

24. März 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

01/04/2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Neiller, F

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationaler Patentsymbol
PCT/DE 93/03529

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
GB 2274623 A	03-08-1994	AU 5865494 A WO 9416895 A1	15-08-1994 04-08-1994
US 5357863 A	25-10-1994	AU 2862292 A DE 69223646 D1 DE 69223646 T2 EP 0619780 A1 JP 2962523 B2 JP 7501280 T PT 100995 A , B WO 9309952 A1	15-06-1993 29-01-1998 16-07-1998 19-10-1994 12-10-1999 09-02-1995 31-05-1994 27-05-1993
US 5488903 A	06-02-1996	DE 4315996 C1 DE 4412873 A1 FR 2705278 A1 JP 6328657 A	04-08-1994 17-11-1994 25-11-1994 29-11-1994